

Einschreiben / Telefax 0041 22 / 740 14 35

Internationales Büro für
geistiges Eigentum WIPO
34, Chemin des Colombettes

1211 Genf 20

SCHWEIZ

Unsere Zeichen: W1.2247PCT/W-KL/04.1790/SI/sb

Ausgeg. am

29. JUNI 2004

Uhrzeit: 14:04

Koenig & Bauer AG
Postfach 60 60
D-97010 Würzburg
Friedrich-Koenig-Str. 4
D-97080 Würzburg
Tel: 0931 909-0
Fax: 0931 909-4101
E-Mail: kba-wuerzburg@kba-print.de
Internet: www.kba-print.de

28.06.2004
Datum: W1.2247PCT
Unsere Zeichen: 44 30
Tel: 0931 909- 44 30
Fax: 0931 909- 47 89
Ihr Schreiben vom: 15.06.2004
Ihre Zeichen: PCT/DE03/03941

Internationale Patentanmeldung PCT/DE03/03941

Anmelder: Koenig & Bauer Aktiengesellschaft et al.

**Auf die MITTEILUNG ÜBER DIE ÜBERMITTLUNG DES
INTERNATIONALEN RECHERCHENBERICHTS ODER DER
ERKLÄRUNG (Artikel 44.1 PCT) vom 15.06.2004**

Es werden nach Art. 19 PCT geänderte Ansprüche 1 bis 61
(Austauschseiten 17 bis 26, Fassung 2004.06.28) eingereicht.

Der neue Anspruch 1 wird aus den ursprünglichen Ansprüchen 1, 19 und
20 gebildet.

Der neue Anspruch 2 wird aus Merkmalen des ursprünglichen Anspruches
2 gebildet und gegenüber dem Oberbegriff klargestellt.

Der neue Anspruch 3 wird aus Merkmalen der ursprünglichen Ansprüche 2
und 7 gebildet.

Die ursprünglichen Ansprüche 3 bis 18 und 21 bis 24 bleiben unverändert.

Die neuen Ansprüche 19 und 20 werden aus den ursprünglichen
Ansprüchen 19 und 20 mit Änderung des Rückbezuges gebildet.

Aufsichtsrat:
Peter Reimpell, Vorsitzender
Vorstand:
Dipl.-Ing. Albrecht Bolza-Schünemann,
Vorsitzender
Dipl.-Ing. Claus Bolza-Schünemann,
stellv. Vorsitzender
Dr.-Ing. Frank Junker
Dipl.-Ing. Peter Marr
Dipl.-Betriebsw. Andreas Mößner
Dipl.-Ing. Walter Schumacher

Sitz der Gesellschaft Würzburg
Amtsgericht Würzburg
Handelsregister B 109

Postbank Nürnberg
BLZ 760 100 85, Konto-Nr. 422 850
IBAN: DE18 7601 0085 0000 4228 50
BIC: PBNKDEFF760

HypoVereinsbank AG Würzburg
BLZ 790 200 76, Konto-Nr. 1154400
IBAN: DE09 7902 0076 0001 1544 00
BIC: HYVEDEMM455

Commerzbank AG Würzburg
BLZ 790 400 47, Konto-Nr. 6820005
IBAN: DE23 7904 0047 0682 0005 00
BIC: COBADEFF

Deutsche Bank AG Würzburg
BLZ 790 700 16, Konto-Nr. 0247247
IBAN: DE51 7907 0016 0024 7247 00
BIC: DEUTDEMM790

Dresdner Bank AG Würzburg
BLZ 790 800 52, Konto-Nr. 301615800
IBAN: DE34 7908 0052 0301 6158 00
BIC: DRESDEFFZ90

Der neue Anspruch 25 wird aus den ursprünglichen Ansprüche 25 und 27 gebildet.

Der neue Anspruch 26 wird aus den ursprünglichen Ansprüche 25 und 33 gebildet.

Die ursprünglichen Ansprüche 26 bis 43 und 46 bis 60 werden zu neuen Ansprüche 27 bis 44 und 47 bis 61 gebildet und ggf. werden die Rückbezüge geändert.

Der neue Anspruch 45 wird aus dem ursprünglichen Anspruch 44 und aus Merkmalen, die der Figur 12 entnommen werden, gebildet.

Der neue Anspruch 46 wird aus dem ursprünglichen Anspruch 45 und aus Merkmalen, die der Figur 12 entnommen werden, gebildet.

Koenig & Bauer Aktiengesellschaft


i.v. Stiel


i.A. Seibert

Anlagen:

Ansprüche, Austauschseiten 17 bis 26, Fassung 2004.06.28, 3fach

Ansprüche

1. Drucktucheinheit eines Drucktuchzylinders einer Druckmaschine mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 18; 42) und einem auf der Außenseite der Trägerplatte (02; 18; 42) befestigten Drucktuch (03; 19; 43), wobei an mindestens einem Ende des Drucktuches (03; 19; 43) Füllmasse (13; 14; 29; 51; 52) angeordnet ist, wobei die Füllmasse (13; 14; 29; 51; 52) bis mindestens an die Außenseite des Drucktuches (03; 19; 43) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Füllmasse (51; 52) an einer Außenseite des Drucktuches (43) in Längsrichtung des Drucktuches (43) erstreckt, dass sich die Füllmasse (51; 52) an einer virtuellen Verlängerung (V43) der Außenseite des Drucktuches (43) in Längsrichtung des Drucktuches (43) erstreckt oder dass die Füllmasse (51; 52) in radialer Richtung zumindest teilweise über die virtuelle Verlängerung (V43) der Außenseite des Drucktuches (43) übersteht.
2. Drucktucheinheit eines Drucktuchzylinders einer Druckmaschine mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 19; 42) und einem auf der Außenseite der Trägerplatte (02; 18; 42) befestigten Drucktuch (03; 29; 43), wobei an mindestens einem Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) Füllmasse (13; 14; 29; 51; 52) angeordnet ist, wobei die Trägerplatte (02; 18; 42) zwei abgewinkelte Schenkel (04; 06; 21; 22; 44; 46) aufweist, wobei die Füllmasse (13; 14; 29; 51; 52) zumindest teilweise auf einer Abkantung (08; 09; 27; 28; 48; 49) des abgewinkelten Schenkels (04; 06; 21; 22; 44; 46) der Trägerplatte (02; 18; 42) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass an beiden Enden (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 29; 43) jeweils eine eigene Füllmassen (13; 14; 29; 51; 52) angeordnet ist und jede der beiden Füllmassen (13; 14; 29; 51; 52) zumindest teilweise auf der Abkantung (08; 09; 27; 28; 48; 49) des zugehörigen Schenkels (04; 06; 21; 22; 44; 46) der Trägerplatte (02; 19; 42) angeordnet ist.

3. Drucktucheinheit nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Füllmasse (51; 52) an einer Außenseite des Drucktuches (43) in Längsrichtung des Drucktuches (43) erstreckt.
4. Drucktucheinheit nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass eine Länge (L51; L52) der Füllmasse (51; 52) in Umfangsrichtung größer 0,1 mm ist.
5. Drucktucheinheit nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass eine Länge (L51; L52) der Füllmasse (51; 52) in Umfangsrichtung größer 0,4 mm ist.
6. Drucktucheinheit nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass eine Länge (L51; L52) der Füllmasse (51; 52) in Umfangsrichtung kleiner 2 mm ist.
7. Drucktucheinheit nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass eine Länge (L51; L52) der Füllmasse (51; 52) in Umfangsrichtung kleiner 5 mm ist.
8. Drucktucheinheit nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass eine Dicke der Füllmasse (51; 52) größer als eine Dicke des Drucktuches (43) ist.
9. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Trägerplatte (42) mindestens einen abgewinkelten Schenkel (44; 46) aufweist.
10. Drucktucheinheit nach Anspruch 2 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass der abgewinkelte Schenkel (46) mit der anschließenden Trägerplatte (42) einen spitzen Öffnungswinkel (α 06) einschließt.
11. Drucktucheinheit nach Anspruch 2 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass der abgewinkelte Schenkel (46) am vorlaufenden Ende der Drucktucheinheit angeordnet ist.

12. Drucktcheineinheit nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Trägerplatte (42) zwei abgewinkelte Schenkel (44; 46) aufweist.
13. Drucktcheineinheit nach Anspruch 2 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der abgewinkelte Schenkel (44) am nachlaufenden Ende mit der anschließenden Trägerplatte (42) einen Öffnungswinkel (α 04) von 45 bis 150 Grad aufweist.
14. Drucktcheineinheit nach Anspruch 2 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der abgewinkelte Schenkel (44) am nachlaufenden Ende mit der anschließenden Trägerplatte (42) einen Öffnungswinkel (α 04) von 80 bis 100 Grad aufweist.
15. Drucktcheineinheit nach Anspruch 2 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass der abgewinkelte Schenkel (44) am nachlaufenden Ende mit der anschließenden Trägerplatte (42) einen Öffnungswinkel (α 04) von 120 bis 150 Grad aufweist.
16. Drucktcheineinheit nach Anspruch 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) zumindest teilweise auf einer Abkantung (48; 49) des abgewinkelten Schenkels (44; 46) der Trägerplatte (42) angeordnet ist.
17. Drucktcheineinheit nach Anspruch 2, 9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) in Längsrichtung über das Ende der Trägerplatte (42) hinausragt.
18. Drucktcheineinheit nach Anspruch 2 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) zumindest teilweise über die Abkantung (48; 49) hinaus auf dem abgewinkelten Schenkel (44; 46) der Trägerplatte (42) angeordnet ist.

19. Drucktucheinheit nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Füllmasse (51; 52) an einer virtuellen Verlängerung (V43) der Außenseite des Drucktuches (43) in Längsrichtung des Drucktuches (43) erstreckt.
20. Drucktucheinheit nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) in radialer Richtung zumindest teilweise über die virtuelle Verlängerung (V43) der Außenseite des Drucktuches (43) übersteht.
21. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass an beiden Enden (61; 62) des Drucktuches (43) jeweils eine eigene Füllmasse (51; 52) angeordnet ist.
22. Drucktucheinheit nach Anspruch 2 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) die Abkantung (48; 49) umschlingt.
23. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, 2 oder 21, dadurch gekennzeichnet, dass im auf dem Drucktuchzylinder montierten Zustand die an einem Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordnete Füllmasse (51; 52) nicht mit dem anderen Ende (61; 62) des Drucktuches (43) oder der am anderen Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordneten anderen Füllmasse (51; 52) verbunden ist.
24. Drucktucheinheit nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, dass im auf dem Drucktuchzylinder montierten Zustand die an einem Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordnete Füllmasse (51; 52) das andere Ende (61; 62) des Drucktuches (43) oder die am anderen Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordneten andere Füllmasse (51; 52) nicht berührt.
25. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit eines Drucktuchzylinders einer Druckmaschine mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 18; 42) und einem auf der

Außenseite der Trägerplatte (02; 18; 42) befestigten Drucktuch (03; 19; 43), wobei an mindestens einem Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) Füllmasse (13; 14; 29; 51; 52) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest die Trägerplatte (42) in einer Vorrichtung (41) zur Herstellung außerhalb der Druckmaschine angeordnet wird und die Füllmasse (51; 52) in dieser Herstellvorrichtung (41) eingebracht wird, dass die Füllmasse (51; 52) im fließfähigen Zustand eingebracht wird.

26. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit eines Drucktuchzylinders einer Druckmaschine mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 18; 42) und einem auf der Außenseite der Trägerplatte (02; 18; 42) befestigten Drucktuch (03; 19; 43), wobei an mindestens einem Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) Füllmasse (13; 14; 29; 51; 52) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest die Trägerplatte (42) in einer Vorrichtung (41) zur Herstellung außerhalb der Druckmaschine angeordnet wird und die Füllmasse (51; 52) in dieser Herstellvorrichtung eingebracht wird, dass beide Schenkel (44; 46) der Drucktucheinheit vor dem Einbringen der Füllmasse (51; 52) abgewinkelt werden.
27. Verfahren nach Anspruch 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) in eine Form (54; 56) der Herstellvorrichtung (41) eingebracht wird.
28. Verfahren nach Anspruch 26, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) im fließfähigen Zustand eingebracht wird.
29. Verfahren nach Anspruch 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) beim Einbringen verformt wird.
30. Verfahren nach Anspruch 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass die Drucktucheinheit nach Einbringen der Füllmasse (51; 52) vulkanisiert wird.

31. Verfahren nach Anspruch 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) nach Abwinkeln zumindest eines Schenkels (44; 46) der Trägerplatte (42) eingebracht wird.
32. Verfahren nach Anspruch 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass an beiden Enden der Drucktucheinheit getrennte Füllmassen (51; 52) eingebracht werden.
33. Verfahren nach Anspruch 31 oder 32, dadurch gekennzeichnet, dass an beiden Enden der Drucktucheinheit die Füllmasse (51; 52) nach Abwinkeln des jeweiligen Schenkels (44; 46) der Trägerplatte (42) eingebracht wird.
34. Verfahren nach Anspruch 25, dadurch gekennzeichnet, dass beide Schenkel (44; 46) der Drucktucheinheit vor dem Einbringen der Füllmasse (51; 52) abgewinkelt werden.
35. Verfahren nach Anspruch 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass vor Einbringen der Füllmasse (51; 52) das Drucktuch (43) auf der Trägerplatte (42) angeordnet wird.
36. Verfahren nach Anspruch 25 oder 26, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Einbringen der Füllmasse (51; 52) die Außenseite der Füllmasse (51; 52) bearbeitet wird.
37. Verfahren nach Anspruch 36, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) maßhaltig bearbeitet wird.
38. Verfahren nach Anspruch 27, dadurch gekennzeichnet, dass die Form (54; 56) nach Einbringen der Füllmasse (51; 52) geöffnet wird.

39. Verfahren nach Anspruch 38, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest eine die Form (54; 56) begrenzende Fläche in Längsrichtung der Trägerplatte (42) bewegt wird.
40. Verfahren nach Anspruch 38, dadurch gekennzeichnet, dass an jedem Ende der Drucktucheinheit jeweils eine die Form (54; 56) begrenzende Fläche in Längsrichtung der Trägerplatte (42) bewegt wird.
41. Verfahren zur Herstellung einer Drucktucheinheit eines Drucktuchzylinders einer Druckmaschine mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 18; 42) und einem auf der Außenseite der Trägerplatte (02; 18; 42) befestigten Drucktuch (03; 19; 43), wobei an mindestens einem Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) Füllmasse (13; 14; 29; 51; 52) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass auf die mindestens eine bereits abgewinkelte Ende aufweisende Trägerplatte (42) mit bereits aufgebrachten Drucktuch (43) im Bereich der Abkantung (48; 49) Füllmasse (51; 52) auf die Trägerplatte (42) aufgebracht wird und mit einer Stirnseite des Endes (61; 62) des Drucktuches (43) verbunden wird.
42. Verfahren nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass an beiden Enden (61; 62) des Drucktuches (43) jeweils eine eigene Füllmasse (51; 52) angeordnet wird.
43. Verfahren nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass im auf dem Drucktuchzylinder montierten Zustand die an einem Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordnete Füllmasse (51; 52) nicht mit dem anderen Ende (61; 62) des Drucktuches (43) oder der am anderen Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordneten anderen Füllmasse (51; 52) verbunden ist.

44. Verfahren nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass im auf dem Drucktuchzylinder montierten Zustand die an einem Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordnete Füllmasse (51; 52) das andere Ende (61; 62) des Drucktuches (43) oder die am anderen Ende (61; 62) des Drucktuches (43) angeordneten andere Füllmasse (51; 52) nicht berührt.
45. Drucktcheinheit eines Drucktuchzylinder einer Druckmaschine mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 19; 42) und einem auf der Außenseite der Trägerplatte (02; 18; 42) befestigten Drucktuch (03; 29; 43), wobei an mindestens einem Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) Füllmasse (51; 52) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Drucktcheinheit zwei Enden (11; 12) mit einer größeren Dicke als dem zwischen den beiden Enden (11; 12) liegenden Bereich aufweist, dass die Außenfläche der Drucktcheinheit im Bereich dieser Enden (11; 21) in radialer Richtung zumindest teilweise über die virtuelle Verlängerung (V43) der Außenseite des Drucktuches (43) übersteht.
46. Drucktcheinheit eines Drucktuchzylinder einer Druckmaschine mit einer formstabilen Trägerplatte (02; 19; 42) und einem auf der Außenseite der Trägerplatte (02; 18; 42) befestigten Drucktuch (03; 29; 43), wobei an mindestens einem Ende (11; 12; 31; 32; 61; 62) des Drucktuches (03; 19; 43) Füllmasse (51; 52) angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, dass in auf dem Drucktuchzylinder angebrachten Zustand ein Radius (R11; R12) des Zylinders bezogen auf die Außenseite des Drucktuches (03) oder bezogen auf die Außenseite der Füllmasse (13; 14) im Bereich beider Enden (11; 12) der Drucktcheinheit größer ist als ein Radius (R03) des Zylinders bezogen auf die Außenseite des Drucktuches im zwischen den beiden Enden (11; 12) liegenden Bereich.

47. Drucktucheinheit nach Anspruch 45 oder 46, dadurch gekennzeichnet, dass eine Füllmasse (51; 52) auf der Trägerplatte (42) zur Verdickung des Endes angeordnet ist.
48. Drucktucheinheit nach Anspruch 45 oder 46, dadurch gekennzeichnet, dass die Verdickung des Endes der Drucktucheinheit in Umfangsrichtung kleiner als 10 mm ist.
49. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, 2, 45 oder 46 oder Verfahren nach Anspruch 25, 26 oder 41, dadurch gekennzeichnet, dass die Trägerplatte (42) aus Metall ist.
50. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, 2, 45 oder 46 oder Verfahren nach Anspruch 25, 26 oder 41, dadurch gekennzeichnet, dass das Drucktuch (43) mehrlagig ist.
51. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, 2, 45 oder 46 oder Verfahren nach Anspruch 25, 26 oder 41, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) einstückig ist.
52. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, 2, 45 oder 46 oder Verfahren nach Anspruch 25, 26 oder 41, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstoffe von Füllmasse (51; 52) und Drucktuch (43) unterschiedlich sind.
53. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, 2, 45 oder 46 oder Verfahren nach Anspruch 25, 26 oder 41, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstoffe von Füllmasse (51; 52) und Drucktuch (43) gleich sind.
54. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, 2, 45 oder 46 oder Verfahren nach Anspruch 25, 26 oder 41, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (51; 52) vor dem Montieren der Drucktucheinheit auf dem Drucktuchzylinder angeordnet ist.

55. Drucktucheinheit nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die Drucktucheinheit den vergrößerten Radius (R11; R12) im Umfangsrichtung kleiner als 10 mm aufweist.
56. Drucktucheinheit nach Anspruch 55, dadurch gekennzeichnet, dass die Drucktucheinheit den vergrößerten Radius (R11; R12) in Umfangsrichtung kleiner als 5 mm aufweist.
57. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, 2, 45 oder 46 oder Verfahren nach Anspruch 25, 26 oder 41, dadurch gekennzeichnet, dass der Drucktuchzylinder mit einem Formzylinder in Kontakt ist.
58. Drucktucheinheit nach Anspruch 57, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder mindestens eine Druckplatte aufweist.
59. Drucktucheinheit nach Anspruch 57, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder mindestens einen Kanal, d. h. eine Unterbrechung am Umfang aufweist.
60. Drucktucheinheit nach Anspruch 1, 2, 45 oder 46 oder Verfahren nach Anspruch 25, 26 oder 41, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllmasse (13; 14; 29; 51; 52) mit einer Druckplatte sich gegenseitig stützend zusammenwirkt.
61. Drucktucheinheit nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Drucktuch (03; 43) über der Füllmasse (13; 14; 51; 52) angeordnet ist.

Translation of the pertinent portions of a request by KBA,
dtd. 06/28/2004

Responsive to THE NOTIFICATION REGARDING THE FORWARDING OF
THE INTERNATIONAL SEARCH REPORT OR THE DECLARATION (Article
44.1 PCT) of 06/15/2004

Claims 1 to 61, amended in accordance with Art. 19 PCT
are being submitted

(replacement pages 17 to 26, version of 06/28/2004)

New claim 1 is formed from original claims 1, 19 and
20.

New claim 2 is formed from the characteristics of
original claims 2 and 7.

Original claims 3 to 18 and 21 to 24 remain unchanged.

New claims 19 and 20 are formed from original claims 19
and 20 with a change of their dependency.

New claim 25 is formed from original claims 25 and 27.

New claim 26 is formed from original claims 25 and 33.

Original claims 26 to 43 and 46 to 69 are renumbered as
new claims 27 to 44 and 47 to 61, and their dependencies
changed where required.

New claim 45 is formed from original claim 44 and from
characteristics taken from Fig. 12.

New claim 46 is formed from original claim 45 and from
characteristics taken from Fig. 12.

Enclosures:

Claims, replacement pages 17 to 26, version of 06/28/2004, in
triplicate

Claims

1. A printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), wherein the filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged at least as far as the exterior of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that the filler material (51, 52) extends on a virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43) in the longitudinal direction of the printing blanket (43), or that the filler material (51, 52) protrudes in the radial direction at least partially over the virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43).

2. A printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein the filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the printing blanket (03, 19, 43), wherein the support plate (02, 18, 42) has two folded legs (04, 06, 21, 22, 44, 46), wherein the filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged at least partially on a fold (08, 09, 27, 28, 48, 49) of the folded leg (04, 06, 21, 22, 44, 46) of the support plate (02, 18, 42) of the support plate (02, 18, 42), characterized in that

06/28/2004

both ends (61, 62) of the printing blanket (43) have their own filler material (51, 52) arranged on them.

3. The printing blanket unit in accordance with claim 2, characterized in that the filler material (51, 52) extends in the longitudinal direction of the printing blanket (43) on an outside of the printing blanket (43).

4. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a length (L51, L52) of the filler material (51, 42) in the circumferential direction is greater than 0.1 mm.

5. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a length (L51, L52) of the filler material (51, 42) in the circumferential direction is greater than 0.4 mm.

6. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a length (L51, L52) of the filler material (51, 42) in the circumferential direction is less than 2 mm.

7. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a length (L51, L52) of the filler material (51, 42) in the circumferential direction is less than 5 mm.

8. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a thickness of the filler material (51, 52) is greater than the thickness of the printing blanket (43).

06/28/2004

9. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the support plate (42) has at least one folded leg (44, 46).

10. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 9, characterized in that the folded leg (46) encloses an acute opening angle (α_{06}) together with the adjoining support plate (42).

11. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 9, characterized in that the folded leg (46) is arranged on the leading end of the printing blanket unit.

06/28/2004

12. The printing blanket unit in accordance with claim 9, characterized in that the support plate (42) has two folded legs (44, 46).

13. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 12, characterized in that the folded leg (44) at the trailing end forms an opening angle (α_04) of between 45 and 150 degrees with the adjoining support plate (42).

14. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 12, characterized in that the folded leg (44) at the trailing end forms an opening angle (α_04) of between 80 and 100 degrees with the adjoining support plate (42).

15. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 12, characterized in that the folded leg (44) at the trailing end forms an opening angle (α_04) of between 120 and 150 degrees with the adjoining support plate (42).

16. The printing blanket unit in accordance with claim 9 or 12, characterized in that the filler material (51, 52) is arranged at least partially on a fold (48, 49) of the folded leg (44, 46) of the support plate (42).

17. The printing blanket unit in accordance with claim 2, 9 or 12, characterized in that the filler material (51, 52) protrudes past the end of the support plate (42) in the longitudinal direction.

06/28/2004

18. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 16, characterized in that the filler material (51, 52) is arranged at least partially past the fold (48, 49) on the folded leg (44, 46) of the support plate (42).

19. The printing blanket unit in accordance with claim 2, characterized in that the filler material (51, 52) extends at a virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43) in the longitudinal direction of the printing blanket (43).

20. The printing blanket unit in accordance with claim 2, characterized in that in the radial direction the filler material (51, 52) protrudes at least partially past the virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43).

21. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that both ends (61, 62) of the printing blanket (43) have their own filler material (51, 52) arranged on them.

22. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 16, characterized in that the filler material (51, 52) is placed around the folds (48, 49).

23. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2 or 21, characterized in that, in the state wherein it is mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (51, 52) arranged on one end (61, 62) of the printing blanket (43) is not connected with the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or with the other filler material (51, 52) arranged on the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

06/28/2004

24. The printing blanket unit in accordance with claim 23, characterized in that, in the state wherein it is mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (51, 52) arranged on one end (61, 62) of the printing blanket (43) does not touch the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or the other filler material (51, 52) arranged on the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

25. A method for producing a printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a

06/28/2004

printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that at least the support plate (42) is arranged on a device (41) for processing outside the printing press, and the filler material (51, 52) is introduced into this processing device (41), that the filler material (51, 52) is introduced in a flowable state.

26. A method for producing a printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that at least the support plate (42) is arranged on a device (41) for processing outside the printing press, and the filler material (51, 52) is introduced into this processing device (41), that both legs (44, 46) of the printing blanket unit are folded prior to introducing the filler material (51, 52).

27. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the filler material (51, 52) is introduced into a mold (54, 56) of the processing device (41).

28. The method in accordance with claim 26,

06/28/2004

characterized in that the filler material (51, 52) is introduced in the flowable state.

29. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the filler material (51, 52) is deformed in the course of being introduced.

30. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the printing blanket unit is vulcanized following the introduction of the filler material (51, 52).

31. The method in accordance with claim 25 or 26 characterized in that the filler material (51, 52) is introduced following the folding of at least one leg (44, 46) of the support plate (42).

32. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that separate filler materials (51, 52) are introduced at both ends of the printing blanket unit.

33. The method in accordance with claim 31 or 32, characterized in that the filler material (51, 52) is introduced at both ends of the printing blanket unit following the folding of the respective leg (44, 46) of the support plate (42).

34. The method in accordance with claim 25, characterized in that both legs (44, 46) of the printing blanket unit are folded prior to introducing the filler material (51, 52).

35. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the printing blanket (43) is arranged on the support plate (42) prior to introducing the filler material (51, 52).

36. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the outside of the filler material (51, 52) is processed after the filler material (51, 52) has been introduced.

06/28/2004

37. The method in accordance with claim 36, characterized in that the filler material (51, 52) is processed in accordance with the required measurements.

38. The method in accordance with claim 27, characterized in that after the filler material (51, 52) has been introduced, the mold (54, 56) is opened.

39. The method in accordance with claim 38, characterized in that at least one surface which delimits the mold (54, 56) is moved in the longitudinal direction of the support plate (42).

40. The method in accordance with claim 38, characterized in that a surface at each end of the printing blanket unit, which respectively delimits the mold (54, 56), is moved in the longitudinal direction of the support plate (42).

41. A method for producing a printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that filler material (51, 52) is applied to the support plate (42), which already has at least one folded end and to which a printing blanket (43) has already been applied, in the area of the fold (48, 49) of the support plate (42) and is connected with a front face of the end (61, 62) of the printing blanket (43).

42. The method in accordance with claim 41, characterized in that both ends (61, 62) of the printing blanket (43) have their own filler material (51, 52) arranged on them.

06/28/2004

43. The method in accordance with claim 41, characterized in that in the state wherein it is mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (51, 52) arranged on one end (61, 62) of the printing blanket (43) is not connected with the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or with the other filler material (51, 52) arranged on the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

44. The method in accordance with claim 41, characterized in that in the state wherein it is mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (51, 52) arranged on one end (61, 62) of the printing blanket (43) does not touch the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or the other filler material (51, 52) arranged on the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

45. A printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that the printing blanket unit has two ends (11, 12) of a greater thickness than the area located between the two ends (11, 12), that in the area of these ends (11, 12) the exterior of the printing blanket unit protrudes in the radial direction at least partially past the virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43).

46. A printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that in the state wherein it is applied to the printing blanket cylinder, a radius (R11, R12) of the

06/28/2004

cylinder in relation to the exterior of the printing blanket (03), or in relation to the outside of the filler material (13, 14) in the area of these ends (11, 12), is greater than a radius (R03) of the cylinder in relation to the exterior of the printing blanket in the area between the two ends (11, 12).

47. The printing blanket unit in accordance with claim 45 or 46, characterized in that a filler material (51, 52) has been arranged on the support plate (42) for thickening the end.

48. The printing blanket unit in accordance with claim 45 or 46, characterized in that the thickening of the end of the printing blanket unit is less than 10 mm in the circumferential direction.

49. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the support plate (42) is made of metal.

50. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the printing blanket (43) is multi-layered.

51. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the filler material (51, 52) is of one piece.

52. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the materials of the filler material (51, 52) and the printing blanket (43) are

06/28/2004

different.

53. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 45, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that materials of the filler material (51, 52) and the printing blanket (43) are identical.

54. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 465, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the filler material (51, 52) is arranged on the printing blanket cylinder prior to mounting the printing blanket unit.

55. The printing blanket unit in accordance with claim 46, characterized in that the printing blanket unit has the increased radius (R11, R12) in the circumferential direction of less than 10 mm.

56. The printing blanket unit in accordance with claim 55, characterized in that the printing blanket unit has the increased radius (R11, R12) in the circumferential direction of less than 5 mm.

57. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the printing blanket cylinder is in contact with a forme cylinder.

58. The printing blanket unit in accordance with claim 57, characterized in that the forme cylinder has at least one printing plate.

59. The printing blanket unit in accordance with claim 57, characterized in that the forme cylinder has at least one groove, i.e. an interruption at the circumference.

60. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the filler material (13, 14, 29, 51, 52) cooperates with a printing plate so that they mutually support each other.

06/28/2004

61. The printing blanket unit in accordance with claim 2, characterized in that the printing blanket (03, 43) is arranged on top of the filler material (13, 14, 51, 52).

06/28/2004

10/538854
JC17 Rec'd PCT/PTO 14 JUN 2005

WO 2004/054807

PCT/DE2003/003941

27

AMENDED CLAIMS

[received at the International Office on June 29, 2004 (06/29/04), original claims 1 to 60 replaced by new claims 1 to 61)

Claims

1. A printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), wherein the filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged at least as far as the exterior of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that the filler material (51, 52) extends on a virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43) in the longitudinal direction of the printing blanket (43), or that the filler material (51, 52) protrudes in the radial direction at least partially over the virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43).

2. A printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein the filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end (11, 12, 31, 32, 61, 62) of the

printing blanket (03, 19, 43), wherein the support plate (02, 18, 42) has two folded legs (04, 06, 21, 22, 44, 46), wherein the filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged at least partially on a fold (08, 09, 27, 28, 48, 49) of the folded leg (04, 06, 21, 22, 44, 46) of the support plate (02, 18, 42) of the support plate (02, 18, 42), characterized in that both ends (61, 62) of the printing blanket (43) have their own filler material (51, 52) arranged on them.

3. The printing blanket unit in accordance with claim 2, characterized in that the filler material (51, 52) extends in the longitudinal direction of the printing blanket (43) on an outside of the printing blanket (43).

4. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a length (L51, L52) of the filler material (51, 42) in the circumferential direction is greater than 0.1 mm.

5. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a length (L51, L52) of the filler material (51, 42) in the circumferential direction is greater than 0.4 mm.

6. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a length (L51, L52) of the filler material (51, 42) in the circumferential direction is less than 2 mm.

7. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a length (L51, L52) of the filler material (51, 42) in the circumferential direction is less than 5 mm.

8. The printing blanket unit in accordance with claim 1 or 2, characterized in that a thickness of the filler material (51, 52) is greater than the thickness of the printing blanket (43).

9. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that the support plate (42) has at least one folded leg (44, 46).

10. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 9, characterized in that the folded leg (46) encloses an acute opening angle (α_{06}) together with the adjoining support plate (42).

11. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 9, characterized in that the folded leg (46) is arranged on the leading end of the printing blanket unit.

12. The printing blanket unit in accordance with claim 9, characterized in that the support plate (42) has two folded legs (44, 46).

13. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 12, characterized in that the folded leg (44) at the trailing end forms an opening angle (α_{04}) of between 45 and 150 degrees with the adjoining support plate (42).

14. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 12, characterized in that the folded leg (44) at the trailing end forms an opening angle (α_{04}) of between 80 and 100 degrees with the adjoining support plate (42).

15. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 12, characterized in that the folded leg (44) at the trailing end forms an opening angle (α_{04}) of between 120 and 150 degrees with the adjoining support plate (42).

16. The printing blanket unit in accordance with claim 9 or 12, characterized in that the filler material (51, 52) is arranged at least partially on a fold (48, 49) of the folded leg (44, 46) of the support plate (42).

17. The printing blanket unit in accordance with claim 2, 9 or 12, characterized in that the filler material (51, 52) protrudes past the end of the support plate (42) in the longitudinal direction.

18. The printing blanket unit in accordance with claim

2 or 16, characterized in that the filler material (51, 52) is arranged at least partially past the fold (48, 49) on the folded leg (44, 46) of the support plate (42).

19. The printing blanket unit in accordance with claim 2, characterized in that the filler material (51, 52) extends at a virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43) in the longitudinal direction of the printing blanket (43).

20. The printing blanket unit in accordance with claim 2, characterized in that in the radial direction the filler material (51, 52) protrudes at least partially past the virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43).

21. The printing blanket unit in accordance with claim 1, characterized in that both ends (61, 62) of the printing blanket (43) have their own filler material (51, 52) arranged on them.

22. The printing blanket unit in accordance with claim 2 or 16, characterized in that the filler material (51, 52) is placed around the folds (48, 49).

23. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2 or 21, characterized in that, in the state wherein it is mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (51, 52) arranged on one end (61, 62) of the printing blanket (43) is not connected with the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or with the other filler material (51, 52) arranged on the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

24. The printing blanket unit in accordance with claim 23, characterized in that, in the state wherein it is mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (51, 52) arranged on one end (61, 62) of the printing blanket (43) does not touch the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or the other filler material (51, 52) arranged on the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

25. A method for producing a printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a

printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that at least the support plate (42) is arranged on a device (41) for processing outside the printing press, and the filler material (51, 52) is introduced into this processing device (41), that the filler material (51, 52) is introduced in a flowable state.

26. A method for producing a printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that at least the support plate (42) is arranged on a device (41) for processing outside the printing press, and the filler material (51, 52) is introduced into this processing device (41), that both legs (44, 46) of the printing blanket unit are folded prior to introducing the filler material (51, 52).

27. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the filler material (51, 52) is introduced into a mold (54, 56) of the processing device (41).

28. The method in accordance with claim 26, characterized in that the filler material (51, 52) is

introduced in the flowable state.

29. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the filler material (51, 52) is deformed in the course of being introduced.

30. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the printing blanket unit is vulcanized following the introduction of the filler material (51, 52).

31. The method in accordance with claim 25 or 26 characterized in that the filler material (51, 52) is introduced following the folding of at least one leg (44, 46) of the support plate (42).

32. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that separate filler materials (51, 52) are introduced at both ends of the printing blanket unit.

33. The method in accordance with claim 31 or 32, characterized in that the filler material (51, 52) is introduced at both ends of the printing blanket unit following the folding of the respective leg (44, 46) of the support plate (42).

34. The method in accordance with claim 25, characterized in that both legs (44, 46) of the printing blanket unit are folded prior to introducing the filler material (51, 52).

35. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the printing blanket (43) is arranged on the support plate (42) prior to introducing the filler material (51, 52).

36. The method in accordance with claim 25 or 26, characterized in that the outside of the filler material (51, 52) is processed after the filler material (51, 52) has been introduced.

37. The method in accordance with claim 36, characterized in that the filler material (51, 52) is processed in accordance with the required measurements.

38. The method in accordance with claim 27, characterized in that after the filler material (51, 52) has been introduced, the mold (54, 56) is opened.

39. The method in accordance with claim 38, characterized in that at least one surface which delimits the mold (54, 56) is moved in the longitudinal direction of the support plate (42).

40. The method in accordance with claim 38, characterized in that a surface at each end of the printing blanket unit, which respectively delimits the mold (54, 56), is moved in the longitudinal direction of the support plate (42).

41. A method for producing a printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that filler material (51, 52) is applied to the support plate (42), which already has at least one folded end and to which a printing blanket (43) has already been applied, in the area of the fold (48, 49) of the support plate (42) and is connected with a front face of the end (61, 62) of the printing blanket (43).

42. The method in accordance with claim 41, characterized in that both ends (61, 62) of the printing blanket (43) have their own filler material (51, 52) arranged on them.

43. The method in accordance with claim 41,

characterized in that in the state wherein it is mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (51, 52) arranged on one end (61, 62) of the printing blanket (43) is not connected with the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or with the other filler material (51, 52) arranged on the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

44. The method in accordance with claim 41, characterized in that in the state wherein it is mounted on the printing blanket cylinder, the filler material (51, 52) arranged on one end (61, 62) of the printing blanket (43) does not touch the other end (61, 62) of the printing blanket (43) or the other filler material (51, 52) arranged on the other end (61, 62) of the printing blanket (43).

45. A printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that the printing blanket unit has two ends (11, 12) of a greater thickness than the area located between the two ends (11, 12), that in the area of these ends (11, 12) the exterior of the printing blanket unit protrudes in the radial direction at least partially past the virtual extension (V43) of the exterior of the printing blanket (43).

46. A printing blanket unit for a printing blanket cylinder of a printing press, having a dimensionally stable support plate (02, 18, 42) and a printing blanket (03, 19, 43) fastened on the exterior of the support plate (02, 18, 42), wherein filler material (13, 14, 29, 51, 52) is arranged on at least one end of the printing blanket (03, 19, 43), characterized in that in the state wherein it is applied to the printing blanket cylinder, a radius (R11, R12) of the cylinder in relation to the exterior of the printing blanket

(03), or in relation to the outside of the filler material (13, 14) in the area of these ends (11, 12), is greater than a radius (R03) of the cylinder in relation to the exterior of the printing blanket in the area between the two ends (11, 12).

47. The printing blanket unit in accordance with claim 45 or 46, characterized in that a filler material (51, 52) has been arranged on the support plate (42) for thickening the end.

48. The printing blanket unit in accordance with claim 45 or 46, characterized in that the thickening of the end of the printing blanket unit is less than 10 mm in the circumferential direction.

49. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the support plate (42) is made of metal.

50. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the printing blanket (43) is multi-layered.

51. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the filler material (51, 52) is of one piece.

52. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the materials of the filler material (51, 52) and the printing blanket (43) are different.

53. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 45, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that materials of the filler material (51, 52) and the printing blanket (43) are identical.

54. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 465, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the filler material (51, 52) is arranged on the printing blanket cylinder prior to mounting the printing blanket unit.

55. The printing blanket unit in accordance with claim 46, characterized in that the printing blanket unit has the increased radius (R11, R12) in the circumferential direction of less than 10 mm.

56. The printing blanket unit in accordance with claim 55, characterized in that the printing blanket unit has the increased radius (R11, R12) in the circumferential direction of less than 5 mm.

57. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the printing blanket cylinder is in contact with a forme cylinder.

58. The printing blanket unit in accordance with claim 57, characterized in that the forme cylinder has at least one printing plate.

59. The printing blanket unit in accordance with claim 57, characterized in that the forme cylinder has at least one groove, i.e. an interruption at the circumference.

60. The printing blanket unit in accordance with claim 1, 2, 45 or 46, or the method in accordance with claim 25, 26 or 41, characterized in that the filler material (13, 14, 29, 51, 52) cooperates with a printing plate so that they mutually support each other.

61. The printing blanket unit in accordance with claim

2, characterized in that the printing blanket (03, 43) is arranged on top of the filler material (13, 14, 51, 52).